

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/005792

International filing date: 29 March 2005 (29.03.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-111784  
Filing date: 06 April 2004 (06.04.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 12 May 2005 (12.05.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日  
Date of Application: 2 0 0 4 年 4 月 6 日

出 願 番 号  
Application Number: 特 願 2 0 0 4 - 1 1 1 7 8 4

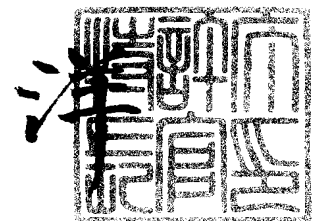
パリ条約による外国への出願  
に用いる優先権の主張の基礎  
となる出願の国コードと出願  
番号  
J P 2 0 0 4 - 1 1 1 7 8 4  
The country code and number  
of your priority application,  
to be used for filing abroad  
under the Paris Convention, is

出 願 人  
Applicant(s): 株式会社ブリヂストン

2 0 0 5 年 4 月 2 0 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川



【書類名】	特許願
【整理番号】	2004P10112
【提出日】	平成16年 4月 6日
【あて先】	特許庁長官殿
【国際特許分類】	B29C 43/34
【発明者】	
【住所又は居所】	東京都小平市小川東町3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内
【氏名】	近藤 陽一朗
【発明者】	
【住所又は居所】	東京都小平市小川東町3-1-1 株式会社ブリヂストン 技術センター内
【氏名】	磯井 宏之
【特許出願人】	
【識別番号】	000005278
【氏名又は名称】	株式会社ブリヂストン
【代理人】	
【識別番号】	100079049
【弁理士】	
【氏名又は名称】	中島 淳
【電話番号】	03-3357-5171
【選任した代理人】	
【識別番号】	100084995
【弁理士】	
【氏名又は名称】	加藤 和詳
【電話番号】	03-3357-5171
【選任した代理人】	
【識別番号】	100085279
【弁理士】	
【氏名又は名称】	西元 勝一
【電話番号】	03-3357-5171
【選任した代理人】	
【識別番号】	100099025
【弁理士】	
【氏名又は名称】	福田 浩志
【電話番号】	03-3357-5171
【手数料の表示】	
【予納台帳番号】	006839
【納付金額】	16,000円
【提出物件の目録】	
【物件名】	特許請求の範囲 1
【物件名】	明細書 1
【物件名】	図面 1
【物件名】	要約書 1
【包括委任状番号】	9705796

【書類名】 特許請求の範囲

【請求項 1】

板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造用金型であって、

前記両縁部に非接触の状態で前記支持部材に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型と、

前記コア金型を軸方向から挟むように設けられ、前記支持部材の一方側の縁部及び他方側の縁部に前記ゴム部をそれぞれ形成するためのキャビティを、前記コア金型との間にそれぞれ形成するトランスファー成形用第 1 金型及びトランスファー成形用第 2 金型と、

前記トランスファー成形用第 1 金型及び前記トランスファー成形用第 2 金型にそれぞれ形成された各ランナーにゴム材料を注入してキャビティ内へ同時にトランスファーさせるトランスファー手段と、

を備え、キャビティ内に注入されたゴム材料を加硫成形することを特徴とする中子製造用金型。

【請求項 2】

前記トランスファー成形用第 1 金型及び前記トランスファー成形用第 2 金型の各ランナーの寸法を同一にしたことを特徴とする請求項 1 に記載の中子製造用金型。

【請求項 3】

前記トランスファー手段は、各ランナー毎に設けられて各ランナーに連通し、ゴム材料を収容する上に凹のポッド部と、

各ポッド部の上方に設けられ、各ポッド部に出入してゴム材料をトランスファーさせる凸部と、

を備えていることを特徴とする請求項 1 又は 2 に記載の中子製造用金型。

【請求項 4】

前記トランスファー成形用第 1 金型及びトランスファー成形用第 2 金型に熱源を設けたことを特徴とする請求項 1 ～ 3 のうち何れか 1 項に記載の中子製造用金型。

【請求項 5】

前記トランスファー成形用第 1 金型及び前記トランスファー成形用第 2 金型が閉じた状態では、開いた状態に比べ、前記支持部材に幅方向への圧縮力を加えて幅を狭くしていることを特徴とする請求項 1 ～ 4 のうち何れか 1 項に記載の中子製造用金型。

【請求項 6】

板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造用金型であって、

前記両縁部に非接触の状態で前記支持部材に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型と、

前記コア金型を軸方向から挟むように設けられ、前記支持部材の一方側の縁部及び他方側の縁部に前記ゴム部をそれぞれ形成するためのキャビティを、前記コア金型との間にそれぞれ形成するトランスファー成形用金型及びコンプレッション成形用金型と、

前記コンプレッション成形用金型でゴム材料を圧縮すると同時に、前記トランスファー成形用金型に形成されたランナーにゴム材料を注入してキャビティ内へトランスファーさせるトランスファー手段と、

を備え、キャビティ内に注入されたゴム材料を加硫成形することを特徴とする中子製造用金型。

【請求項 7】

前記トランスファー成形用金型及び前記コンプレッション成形用金型に熱源を設けたことを特徴とする請求項 6 に記載の中子製造用金型。

【請求項 8】

前記トランスファー成形用金型及び前記コンプレッション成形用金型が閉じた状態では、開いた状態に比べ、前記支持部材に幅方向への圧縮力を加えて幅を狭くしていることを特徴とする請求項 6 又は 7 に記載の中子製造用金型。

【請求項 9】

前記コア金型の径が拡張可能にされていることを特徴とする請求項 1 ～ 8 のうち何れか 1 項に記載の中子製造用金型。

【請求項 10】

板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造方法であって、

前記支持部材を金型内にセットし、前記支持部材の幅方向片側からコンプレッション成形で、もう一方の幅方向片側からトランスファー成形、で同時に成形し、加硫することを特徴とする中子製造方法。

【請求項 11】

前記支持部材を金型内に水平にセットして、コンプレッション成形する前記支持部材の幅方向片側を前記支持部材の上側とすることを特徴とする請求項 10 に記載の中子製造方法。

【書類名】 明細書

【発明の名称】 中子製造用金型、及び、中子製造方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、空気入りタイヤの内側に配置される中子を製造する中子製造用金型、及び、中子製造方法に関する。

【背景技術】

【0002】

リムに組み付けられた中子を空気入りタイヤの内側に設けることが、パンク等の緊急走行時にランフラット走行する上で有用である。

【0003】

この中子は、一般に、板状部材で構成され、内圧低下により空気入りタイヤが潰れると空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材（金属性の環状体。シェルとも言われる）と、この支持部材の幅方向両縁部に加硫によりそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する。このような中子を製品として製造する際、予め支持部材を製造しておき、金型を用いて支持部材とゴム部とを接合させている。

【0004】

例えば、製造例1（ブラダ加硫製法）では、予め成形した未加硫ゴム部材を支持部材の幅方向両側に配置し、その未加硫ゴム部材と支持部材とを金型内にセットし、支持部材内面側からブラダで加圧し、更に加熱し、加硫して製品とする。

【0005】

製造例2（コンプレッション成形・加硫製法）では加圧技術（特許文献1参照）を利用しており、支持部材をコンプレッション成形用金型内にセットし、幅方向両側から同時に圧縮して成形し、加硫して製品とする（図9参照）。

【0006】

製造例3（インジェクション成形・加硫製法）では射出技術（特許文献2参照）を利用しており、支持部材をインジェクション成形用金型内にセットし、片側ずつゴムを射出成形し、加硫して製品とする。

【0007】

製造例4（トランスファー成形・加硫製法）ではトランスファー技術（特許文献3、4参照）を利用しており、支持部材をトランスファー成形用金型内にセットし、片側ずつゴム射出成形し、加硫して製品とする。

【0008】

しかし、以下のような問題が生じていた。

【0009】

ブラダ加硫製法では、ゴム部との接合のために支持部材表面に接着剤を塗布しており、この接着剤がブラダと支持部材との密着を引き起こす。このため、ブラダが著しく劣化し、製品を10本程度製造する毎にブラダを交換する必要がある。

【0010】

コンプレッション成形・加硫製法では、下側金型と上側金型とを用いて上下方向から同時に圧縮する場合、下側の金型にゴム材料をプリセットする必要がある。このため、ゴムを予め挿入するための溝を支持部材に形成しておくか、又は、ゴム部材を二部材に分割する必要がある、更に、プリセットするための工数がかかる。なお、支持部材を支えるコア部の位置を高くし、支持部材の下方へゴム材料をセットすることによりプリセットを不要にすることができるが、この場合、支持部材の変形や製品寸度の問題が懸念される。

【0011】

インジェクション成形・加硫製法では、片側ずつ成形しているので、加硫成形を2回行う必要があり、製品1本あたりの製造時間が長くなり、生産性が低い。なお、ゴム押出し機を設ける必要があるため、支持部材の幅方向両側に同時に成形するには、設備や金型が複雑になり、設備コストが多大になり、好ましくない。

#### 【００１２】

トランスファー成形・加硫製法では、インジェクション成形・加硫製法とは異なり、押出し機が不要であるが、片側ずつ成形しているので、製品１本あたりの製造時間が長くなり、生産性が低い。

【特許文献１】特開昭４８－０２１７６５号公報

【特許文献２】特開昭６２－０３２０３８号公報

【特許文献３】特開昭６２－２４０５１９号公報

【特許文献４】特開平０４－２６７１１７号公報

#### 【発明の開示】

#### 【発明が解決しようとする課題】

#### 【００１３】

本発明は、上記事実を考慮して、中子を高精度、高効率で連続生産でき、設備が簡素で低コストである中子製造用金型、及び、中子製造方法を提供することを課題とする。

#### 【課題を解決するための手段】

#### 【００１４】

本発明者は、押出し機が不要であるトランスファー成形・加硫製法で支持部材の幅方向両側に同時に成形することを検討した。しかし、従来の技術では、トランスファー成形・加硫製法で幅方向両側に同時に成形できる金型は開発されていない。

#### 【００１５】

そこで、本発明者は鋭意検討を重ね、トランスファー成形・加硫製法で支持部材の幅方向両側に同時に成形できる金型を開発し、本発明を完成するに至った。

#### 【００１６】

請求項１に記載の発明は、板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造用金型であって、前記両縁部に非接触の状態で前記支持部材に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型と、前記コア金型を軸方向から挟むように設けられ、前記支持部材の一方側の縁部及び他方側の縁部に前記ゴム部をそれぞれ形成するためのキャビティを、前記コア金型との間にそれぞれ形成するトランスファー成形用第１金型及びトランスファー成形用第２金型と、前記トランスファー成形用第１金型及び前記トランスファー成形用第２金型にそれぞれ形成された各ランナーにゴム材料を注入してキャビティ内へ同時にトランスファーさせるトランスファー手段と、を備え、キャビティ内に注入されたゴム材料を加硫成形することを特徴とする。

#### 【００１７】

請求項１に記載の中子製造用金型で中子を製造するには、支持部材を予め形成しておき、コア金型に支持部材を支持させる。この支持状態では、支持部材の幅方向両縁部はコア金型に対し非接触になっている。

#### 【００１８】

この状態で、トランスファー成形用第１金型及びトランスファー成形用第２金型を閉じると、支持部材の幅方向両縁部の周囲に上記のキャビティがそれぞれ形成される。

#### 【００１９】

そして、トランスファー手段により、トランスファー成形用第１金型及びトランスファー成形用第２金型の各ランナーからゴム材料をキャビティ内へ同時に注入することにより、キャビティ内にゴム材料を同時にトランスファーさせる。

#### 【００２０】

そして、加硫成形することにより、支持部材の幅方向両縁部にリング状のゴム部が接合された中子が製造される。

#### 【００２１】

このように、請求項１に記載の発明では、トランスファー成形用第１金型及びトランス

ファー成形用第 2 金型の両者のランナーから同時にゴム材料をトランスファーし、加硫成形している。従って、設備が簡素で低コストであると共に、中子を高精度、高効率で連続生産できる中子製造用金型が実現される。

【 0 0 2 2 】

請求項 2 に記載の発明は、前記トランスファー成形用第 1 金型及び前記トランスファー成形用第 2 金型の各ランナーの寸法を同一にしたことを特徴とする。

【 0 0 2 3 】

これにより、両金型のランナーからのゴム材料の注入量、注入速度、及びゴム物性を均一にすることが著しく容易になる。

【 0 0 2 4 】

請求項 3 に記載の発明は、前記トランスファー手段は、各ランナー毎に設けられて各ランナーに連通し、ゴム材料を収容する上に凹のポッド部と、各ポッド部の上方に設けられ、各ポッド部に出入してゴム材料をトランスファーさせる凸部と、を備えていることを特徴とする。

【 0 0 2 5 】

これにより、ゴム材料（ゴム生地）のずれや噛み込みを防ぐと共にゴム材料のセットを容易にすることができる。この効果は、トランスファー成形用第 1 金型及びトランスファー成形用第 2 金型を上下方向に開閉可能なように設けた場合、特に顕著に奏することができる。

【 0 0 2 6 】

請求項 4 に記載の発明は、前記トランスファー成形用第 1 金型及びトランスファー成形用第 2 金型に熱源を設けたことを特徴とする。

【 0 0 2 7 】

これにより、金型全開時の放熱による金型温度の低下を抑制させることができる。従って、加硫成形によって製造された製品のゴム物性の品質確保ができると共に、金型同士の熱膨張率差による金型の開閉動作不良を防止できる。

【 0 0 2 8 】

請求項 5 に記載の発明は、前記トランスファー成形用第 1 金型及び前記トランスファー成形用第 2 金型が閉じた状態では、開いた状態に比べ、前記支持部材に幅方向への圧縮力を加えて幅を狭くしていることを特徴とする。

【 0 0 2 9 】

これにより、支持部材の製作上のばらつきを解消して支持部材を確実に金型内へセットすることができる。また、金型を開けた際、当接部から製品が剥がすことを容易に行える。

【 0 0 3 0 】

請求項 6 に記載の発明は、板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造用金型であって、前記両縁部に非接触の状態の前記支持部材に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型と、前記コア金型を軸方向から挟むように設けられ、前記支持部材の一方側の縁部及び他方側の縁部に前記ゴム部をそれぞれ形成するためのキャビティを、前記コア金型との間にそれぞれ形成するトランスファー成形用金型及びコンプレッション成形用金型と、前記コンプレッション成形用金型でゴム材料を圧縮するのと同時に、前記トランスファー成形用金型に形成されたランナーにゴム材料を注入してキャビティ内へトランスファーさせるトランスファー手段と、を備え、キャビティ内に注入されたゴム材料を加硫成形することを特徴とする。

【 0 0 3 1 】

請求項 6 に記載の中子製造用金型で中子を製造するには、支持部材を予め形成しておき、コア金型に支持部材を支持させる。この支持状態では、支持部材の幅方向両縁部はコア

金型に対し非接触になっている。そして、コンプレッション手段で圧縮成形するゴム材料を所定位置に配置する。

【 0 0 3 2 】

この状態で、トランスファー成形用金型及びコンプレッション成形用金型を閉じると、支持部材の幅方向両縁部の周囲に上記のキャビティがそれぞれ形成される。

【 0 0 3 3 】

そして、コンプレッション成形用金型で圧縮すると同時に、片側トランスファー手段により、トランスファー成形用金型に形成されたランナーにゴム材料を注入してキャビティへトランスファーさせて成形する。

【 0 0 3 4 】

そして、加硫成形することにより、支持部材の幅方向両縁部にリング状のゴム部が接合された中子が製造される。

【 0 0 3 5 】

このように、請求項 6 に記載の発明では、コンプレッション成形用金型で圧縮すると同時に、トランスファー成形用金型のランナーからゴム材料をトランスファーし、加硫成形している。従って、設備が簡素で低コストであると共に、中子を高精度、高効率で連続生産できる中子製造用金型が実現される。

【 0 0 3 6 】

請求項 7 に記載の発明は、前記トランスファー成形用金型及び前記コンプレッション成形用金型に熱源を設けたことを特徴とする。

【 0 0 3 7 】

これにより、金型全開時の放熱による金型温度の低下を抑制させることができる。従って、加硫成形によって製造された製品のゴム物性の品質確保ができると共に、金型同士の熱膨張率差による金型の開閉動作不良を防止できる。

【 0 0 3 8 】

請求項 8 に記載の発明は、前記トランスファー成形用金型及び前記コンプレッション成形用金型が閉じた状態では、開いた状態に比べ、前記支持部材に幅方向への圧縮力を加えて幅を狭くしていることを特徴とする。

【 0 0 3 9 】

これにより、支持部材の製作上のばらつきを解消して支持部材を確実に金型内へセットすることができる。また、金型を開けた際、当接部から製品が剥がすことを容易に行える。

【 0 0 4 0 】

請求項 9 に記載の発明は、前記コア金型の径が拡張可能にされていることを特徴とする。

【 0 0 4 1 】

これにより、金型を開けた際、当接部を例えば支持部材の中心軸に向けて縮小させることにより、支持部材のセットや、加硫成形によって製造された製品（中子）の取り出しを容易に行うことができる。なお、締め代を設けて支持部材を挟持できる構造にすることにより、成形時にガタツキが生じることを防止して、ゴムのはみ出し防止やトリミング作業の不要化を図ってもよい。

【 0 0 4 2 】

請求項 10 に記載の発明は、板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により前記空気入りタイヤが潰れると前記空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材と、前記支持部材の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する中子を製造する中子製造方法であって、前記支持部材を金型内にセットし、前記支持部材の幅方向片側からコンプレッション成形で、もう一方の幅方向片側からトランスファー成形、で同時に成形し、加硫することを特徴とする。

【 0 0 4 3 】

これにより、幅方向両側からインジェクション成形して加硫する場合や、幅方向両側からトランスファー成形して加硫する場合に比べ、ランナーの構成部材の廃棄量が半減し、金型の清掃工数や製品の仕上げ工数も半減する。

#### 【００４４】

請求項１１に記載の発明は、前記支持部材を金型内に水平にセットして、コンプレッション成形する前記支持部材の幅方向片側を前記支持部材の上側とすることを特徴とする。

#### 【００４５】

これにより、コンプレッション成形する際のゴム材料のプリセットが不要になり、製造時間が大幅に短縮される。

#### 【発明の効果】

#### 【００４６】

本発明は上記構成としたので、中子を高精度、高効率で連続生産できる。また、設備が簡素で低コストの中子製造用金型でこれを行うことができる。

#### 【発明を実施するための最良の形態】

#### 【００４７】

以下、実施形態を挙げ、本発明の実施の形態について説明する。

#### 【００４８】

##### 〔第１実施形態〕

まず、第１実施形態について説明する。第１実施形態では、加硫成形可能なプレス機１２（図３参照）を用いて、空気入りタイヤ１０（図１参照）の内側に配置する中子１４（図２参照）を製造する。この中子１４は、板状部材で構成されるリング状の支持部材１６と、支持部材１６の幅方向の両縁部１８Ａ、１８Ｂに加硫によりそれぞれ接合されたリング状のゴム部（エラストマー部）２０Ａ、２０Ｂと、で構成される。この中子１４を設けていることにより、バンク等によって空気入りタイヤ１０が潰れても、空気入りタイヤ１０のトレッド部２４内側が支持部材１６の外周面側に当接して支えられ、ランフラット走行可能となる。

#### 【００４９】

図３に示すように、プレス機１２は、両縁部１８Ａ、１８Ｂに非接触の状態で支持部材１６を内側から支えるリング状のコア金型２６を備えている。また、プレス機１２は、コア金型２６を軸方向から挟んで一对の金型となるように設けられた昇降動可能な上中間金型２８及び下中間金型３０を備えている。更に、プレス機１２は、上中間金型２８の上側に設けられ、ゴム材料をトランスファーさせる上金型３２と、下中間金型３０の下側に設けられ、ゴム材料をトランスファーさせる下金型３４と、を備えている。

#### 【００５０】

上中間金型２８はコア金型２６の上側に、下中間金型３０はコア金型２６の下側に、それぞれ配置されている。下中間金型３０は、押し上げシリンダー３６によって昇降動可能になっている。また、上金型３２、上中間金型２８、下中間金型３０、及び下金型３４は、シャフト４０Ａ１、４０Ａ２、４０Ｂ１、４０Ｂ２によって芯合わせされた状態になっており、上中間金型２８及び下中間金型３０は、上下方向からコア金型２６を挟むようにして開閉動作を行うようになっている。

#### 【００５１】

上中間金型２８は、コア金型２６との間にゴム部２０Ａを形成するためのキャビティ４２Ａを形成する壁面部２９Ａを有しており、下中間金型３０は、コア金型２６との間にゴム部２０Ｂを形成するためのキャビティ４２Ｂを形成する壁面部２９Ｂを有する。

#### 【００５２】

上中間金型２８には、キャビティ４２Ａに連通するランナー４４Ａ１、４４Ａ２が形成されている。下中間金型３０にも、同様に、キャビティ４２Ｂに連通するランナー４４Ｂ１、４４Ｂ２が形成されている。ランナー４４Ａ１、４４Ａ２、４４Ｂ１、４４Ｂ２の寸法、本数は何れも同一である。

#### 【００５３】

上中間金型 28 には、ランナー 44A1、44A2 にそれぞれ連通し、キャビティ内へトランスファーさせるゴム材料を収容するためのポッド部 46A1、46A2 が形成されている。このポッド部 46A1、46A2 は、互いに同じ寸法で上に凹になっており、ゴム材料を単にポッド部 46A1、46A2 に入れるだけでゴム材料が収容されるようになっている。

#### 【0054】

上金型 32 及び下金型 34 は、それぞれ、プレス機 12 を構成する上面盤 50 及び下面盤 52 に固定されている。また、上記のシャフト 40A1、40A2 は、何れも上面盤 50 に進退動可能に保持され、シャフト 40B1、40B2 は、何れも下面盤 52 に進退動可能に保持されている。

#### 【0055】

上金型 32 には、ポッド部 46A1、46A2 の寸法に応じた凸部 54A1、A2 が形成されており、上金型 32 が上中間金型 28 に重ね合わされると、凸部 54A1、54A2 がそれぞれポッド部 46A1、46A2 に挿入し、ポッド部 46A1、46A2 内のゴム材料がランナー 44A1、44A2 へ押し出されてキャビティ内へトランスファーするようになっている。

#### 【0056】

下金型 34 には、ポッド部 46A1 と同じ寸法（すなわちポッド部 46A2 と同じ寸法）でポッド部 46B1、46B2 が形成されている。このポッド部 46B1、46B2 は、ポッド部 46A1、A2 と同様に上に凹になっており、ゴム材料を単にポッド部 46B1、46B2 に入れるだけでゴム材料が収容されるようになっている。

#### 【0057】

下中間金型 30 には、ポッド部 46B1、46B2 の寸法に応じた凸部 54B1、B2 が形成されており、ランナー 44B1、44B2 はそれぞれ凸部 54B1、54B2 を貫通している。そして、下中間金型 30 が下金型 34 に重ね合わせられると、凸部 54B1、54B2 がそれぞれポッド部 46B1、46B2 に挿入し、ポッド部 46B1、46B2 内のゴム材料がそれぞれランナー 44B1、44B2 へ押し出されてキャビティ内へトランスファーするようになっている。

#### 【0058】

下中間金型 30 には、コア金型 26 を構成する各部材をスライド移動可能に載せると共にこの各部材を所定位置で固定できる載置台部 56 が形成されている。また、下中間金型 30 には、支持部材 16 に径方向外側から当接して支持部材 16 を支えるリング状の外側当接部 57 が設けられている。支持部材 16 のセットや中子 14 の取り出しが可能なように、外側当接部 57 の当接面は短円筒内面状になっている。そして、この外側当接部 57 とコア金型 26 とで支持部材 16 を挟持できるようになっている。

#### 【0059】

上中間金型 28 及び下中間金型 30 には、それぞれ、ジャケット（ヒータ）58、60 が設けられており、金型を開けた際の放熱による金型温度の是正を短時間で行うことが可能になっている。また、壁面部 29A 及び壁面部 29B は、金型を閉じた状態では支持部材 16 に幅方向への圧縮力を加え、金型が開いた状態に比べて支持部材 16 の幅が小さくなるように形状が決められている。

#### 【0060】

なお、金型の相互位置がずれた状態で閉じることを防止するために、上中間金型 28 及び下中間金型 30 に互いに係合する係合部をそれぞれ設けてもよい。

#### 【0061】

図 4（A）及び（B）、図 5（C）及び（D）に示すように、コア金型 26 は、分解、組込みを行うことにより径の拡縮が可能にされており、径が広がった状態（図 4（A）、図 6（B）等を参照）では支持部材 16 の内側に当接するようになっている。

#### 【0062】

コア金型 26 は、16 分割されており、8 個の大片部 62 と、隣り合う大片部 62 の間

に出入可能な８個の小片部６４と、で構成される。小片部６４は、コア金型２６の中心軸Ｃから遠ざかるに従い幅が徐々に狭くなっている。

#### 【００６３】

（作用）

以下、プレス機１２で、支持部材１６にゴム部２０Ａ、２０Ｂを加硫成形により接合して中子１４を製造する作用について説明する。

#### 【００６４】

まず、図６（Ａ）に示すように、上金型３２、上中間金型２８、下中間金型３０、及び、下金型３４をそれぞれ離隔させ、コア金型２６を径が縮小した状態にしておく。そして、支持部材１６を外側当接部５７に上方から挿入してセット位置に配置する。

#### 【００６５】

また、ポッド部４６Ａ１、４６Ａ２に、それぞれ同一量のゴム材料（ゴム生地）Ｇを入れる。ゴム材料Ｇの量は、何れも、ゴム部２０Ａの成形に必要な量だけキャビティ内にゴム材料が注入されるように、ランナー４４Ａ１、４４Ａ２の容積も考慮して決定する。同様に、ポッド部４６Ｂ１、４６Ｂ２に、それぞれ上記と同一量のゴム材料Ｇを入れる。

#### 【００６６】

この状態でコア金型２６の径を拡大させて支持部材１６に内側から当接させることにより、コア金型２６の位置を固定する（図６（Ｂ）参照）。この結果、支持部材１６が下中間金型３０とコア金型２６とによって挟持され、また、支持部材１６の縁部１８Ｂの周囲にキャビティ４２Ｂが形成される。

#### 【００６７】

その後、上面盤５０を下降させることにより上中間金型２８を下降させ、コア金型２６に対して閉じた状態にする（図６（Ｂ）参照）。この結果、支持部材１６の縁部１８Ａの周囲にキャビティ４２Ａが形成される。

#### 【００６８】

更に、押し上げシリンダー３６を下降させることにより上面盤５０及び下中間金型３０を同じ距離だけ下降させ、所定高さ位置で下降を停止する。停止高さ位置は、ポッド部４６Ａ１、４６Ａ２に収容したゴム材料Ｇを凸部５４Ａ１、５４Ａ２でそれぞれ押し出す直前の高さ位置、及び、ポッド部４６Ｂ１、４６Ｂ２に収容したゴム材料Ｇを凸部５４Ｂ１、５４Ｂ２でそれぞれ押し出す直前の高さ位置とする（図６（Ｃ）参照）。

#### 【００６９】

そして、この状態から上金型３２、上中間金型２８、及び下中間金型３０を同時に下降させることにより、凸部５４Ａ１、５４Ａ２、５４Ｂ１、５４Ｂ２でそれぞれゴム材料Ｇを同時に押圧し、各ランナーを経由させてキャビティ内に同時にトランスファーさせる（図６（Ｄ）参照）。この状態で、所定時間、所定温度で加硫成形する。

#### 【００７０】

所定時間経過後、上面盤５０を上昇させることにより上中間金型２８をコア金型２６及び下中間金型３０から離隔させ、更にシャフト４０Ａ１、４０Ａ２を延び出させることにより、上金型３２と上中間金型２８とを離隔させる（図７（Ｅ）参照）。

#### 【００７１】

更に、下中間金型３０を上昇させることにより、下中間金型３０を下金型３４から離隔させる（図７（Ｆ）参照）。

#### 【００７２】

そして、コア金型２６の小片部６４を中心軸Ｃに向けて移動させることにより、支持部材１６から離す（図４（Ｂ）参照）。この結果、支持部材１６に当接しているのは大片部６２のみとなる（図５（Ｃ）参照）。

#### 【００７３】

更に、大片部６２を中心軸Ｃに向けて移動させることにより、支持部材１６から離す（図５（Ｄ）、図７（Ｇ）参照）。この結果、製品（中子１４）の外径Ｄ１よりも、大片部６２の外径Ｄ２のほうが小さくなる。

#### 【0074】

そして、支持部材16の両縁部18A、18Bにそれぞれゴム部20A、20Bが接合されてなる中子14を取り出す（図7（H）参照）。

#### 【0075】

更に、ランナー44A1、44A2、44B1、44B2等を清掃して、残留している残ゴムを除去し、新たに支持部材をセットして次の製品の製造を行う。

#### 【0076】

以上説明したように、本実施形態では、上中間金型28及び下中間金型30の両者から同時にゴム材料をキャビティ内へトランスファーし、加硫成形している。これにより、片側ずつトランスファー成形・加硫することに比べ、サイクルタイム（中子1本あたりの製造時間）を40%も短縮することが可能になる。しかも高精度の製品（中子14）を連続して生産することができる。また、インジェクション成形でなくトランスファー成形で製造しており、ゴム材料の押出し機を設ける必要がないので、プレス機12の設備が簡素で低コストである。

#### 【0077】

更に、上中間金型28及び下中間金型30の各ランナーの寸法を同一にしているので、上中間金型28及び下中間金型30からのゴム材料の注入量、注入速度、及びゴム物性を均一にすることが著しく容易である。

#### 【0078】

また、ポッド部46A1、46A2、46B1、46B2は何れも上に凹であるので、ゴム材料（ゴム生地）のずれや噛み込みを防ぐと共にゴム材料のセットを容易にすることができる。

#### 【0079】

また、上中間金型28及び下中間金型30にそれぞれジャケット（ヒータ）58、60を設けているので、金型を開けた際の放熱による金型温度の是正を短時間で行うことができる。従って、加硫成形によって製造された製品のゴム物性の品質確保ができると共に、金型同士の熱膨張率差による金型の開閉動作不良を防止できる。

#### 【0080】

また、コア金型26は、径が拡張可能にされており、これにより、支持部材16のセット、及び、加硫成形によって製造された中子14の取り出しを短時間で容易に行うことができる。

#### 【0081】

また、壁面部29A及び壁面部29Bは、金型が閉じた状態では支持部材16に幅方向への圧縮力を加え、金型が開いた状態に比べて支持部材16の幅を小さくするような形状にされている。これにより、支持部材16の製作上のばらつきを解消して支持部材16を確実に金型内へセットすることができる。また、加硫成形後、上中間金型28及び下中間金型30から中子（製品）14を容易に剥がすことができる。

#### 【0082】

なお、締め代を設け、コア金型26、上中間金型28、及び下中間金型30で支持部材16を挟持できる構造にすることにより、成形時にガタツキが生じることを防止して、ゴムのはみ出し防止やトリミング作業の不要化を図ってもよい。締め代は0.1～0.2mm程度であることが多い。また、上中間金型28及び下中間金型30をコア金型26から離す際、ランナー44A1、44A2、44B1、44B2内で加硫成形されたゴムが製品（中子14）に付くようにしてもよい。これにより、上金型32及び下金型34の清掃にかかる時間を短縮することができる。

#### 【0083】

#### 【第2実施形態】

次に、第2実施形態について説明する。第2実施形態では、第1実施形態と同様の構成要素には同じ符号を付してその説明を省略する。

#### 【0084】

第２実施形態では、第１実施形態に比べ、上中間金型２８及び上金型３２に代えて、上方から圧縮成形するコンプレッション成形用金型７２を設けていることが異なる（図８参照）。このコンプレッション成形用金型７２は、コア金型２６とでゴム部２０Ａを圧縮成形する構造にされている。このコンプレッション成形用金型７２には、上中間金型２８と同様にジャケット（ヒータ）が設けられており、金型を開けた際の放熱による金型温度の是正を短時間で行うことが可能になっている。

#### 【００８５】

本実施形態では、第１実施形態と同様にして支持部材１６をセットする。更に、ポッド部４６Ｂ１、４６Ｂ２にゴム部２０Ｂを成形するためのゴム材料Ｇをセットすると共に、コア金型２６の所定位置（キャビティを形成する位置）に、ゴム部２０Ａを成形するためのゴム材料Ｇをセットする。そして、下中間金型３０及びコンプレッション成形用金型７２を所定高さ位置にまで下降させる。この所定高さ位置は、コンプレッション成形用金型７２についてはゴム材料を圧縮する直前の高さ位置とし、下中間金型３０については、第１実施形態と同様、ゴム材料Ｇを凸部５４Ｂ１で押し出す直前の高さ位置である。

#### 【００８６】

そして、コンプレッション成形用金型７２及び下中間金型３０を同時に下降させることにより、コンプレッション成形用金型７２でゴム材料Ｇを圧縮するのと同時に、下中間金型３０のランナー４４Ｂ１、４４Ｂ２からキャビティ内へゴム材料Ｇをトランスファーさせる。そして、この状態で、所定時間、所定温度で加硫成形する。

#### 【００８７】

その後、第１実施形態と同様にして製品である中子を取り出す。

#### 【００８８】

更に、各ランナー等を清掃して、残留している残ゴムを除去し、新たに支持部材をセットして次の製品の製造を行う。

#### 【００８９】

以上説明したように、本実施形態では、支持部材１６の幅方向片側（上側）からコンプレッション成形で、もう一方の幅方向片側（下側）からトランスファー成形、で同時に成形し、加硫している。これにより、両側からインジェクション成形して加硫する場合や、両側からトランスファー成形して加硫する場合に比べ、ランナーの構成部材の廃棄量が半減し、金型の清掃工数や製品の仕上げ工数も半減する。

#### 【００９０】

また、コンプレッション成形する金型として、上側から圧縮するコンプレッション成形用金型７２を設けているので、これにより、コンプレッション成形する際のゴム材料のブリセットが不要になり、製造時間が大幅に短縮される。

#### 【００９１】

また、コア金型２６及び支持部材１６がコンプレッション成形用金型７２と下中間金型３０とに固定された状態でゴム材料Ｇをトランスファーしているので、支持部材１６の幅方向片側からのみトランスファーしても、所定の製品寸度を得やすい。

#### 【００９２】

以上、実施形態を挙げて本発明の実施の形態を説明したが、これらの実施形態は一例であり、要旨を逸脱しない範囲内で種々変更して実施できる。また、本発明の権利範囲が上記実施形態に限定されないことは言うまでもない。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【００９３】

【図１】第１実施形態で製造した中子が空気入りタイヤ内に設けられていることを示すタイヤ幅方向断面図である。

【図２】第１実施形態で製造した中子を示す中子幅方向断面図である。

【図３】図３（Ａ）及び（Ｂ）は、それぞれ、第１実施形態のプレス機で、ゴム材料をトランスファーする前の状態、及び、トランスファーさせた後の状態を示す側面断面図である。

【図 4】図 4（A）及び（B）は、それぞれ、第 1 実施形態のプレス機を構成するコア金型で、径方向に広げた状態、及び、小片部を中心軸に向けて移動させた状態を示す平面図である。

【図 5】図 5（C）及び（D）は、それぞれ、図 4（B）に示した状態から小片部を抜き取った状態、及び、図 5（C）に示した状態から大片部を中心軸に向けて移動させた状態を示す平面図である。

【図 6】図 6（A）から（D）は、それぞれ、第 1 実施形態で、支持部材をセットしてゴム部を加硫成形する手順を示す側面断面図である。

【図 7】図 7（E）から（H）は、それぞれ、第 1 実施形態で、加硫成形によって製造された中子を取り出す手順を示す側面断面図である。なお、図 6（D）に続く手順を図 7（E）で示している。

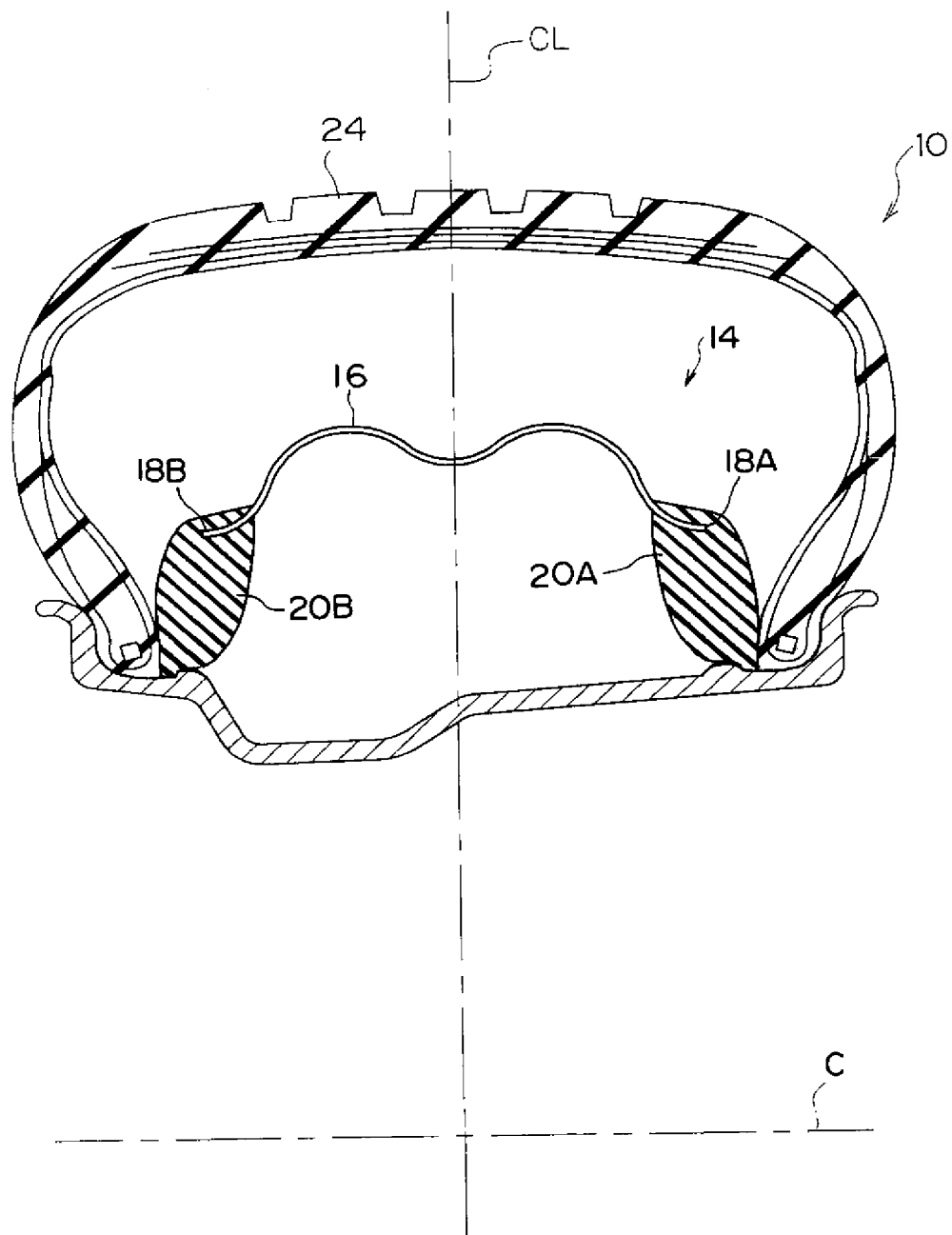
【図 8】第 2 実施形態で、幅方向片側からはコンプレッション成形で、幅方向のもう片側からはトランスファー成形で、同時に成形することを示す模式的な部分側面断面図である。

【図 9】図 9（A）及び（B）は、それぞれ、従来の中子製造方法で、上側及び下側の両側からコンプレッション成形を同時に行うことを示す部分側面断面図である。

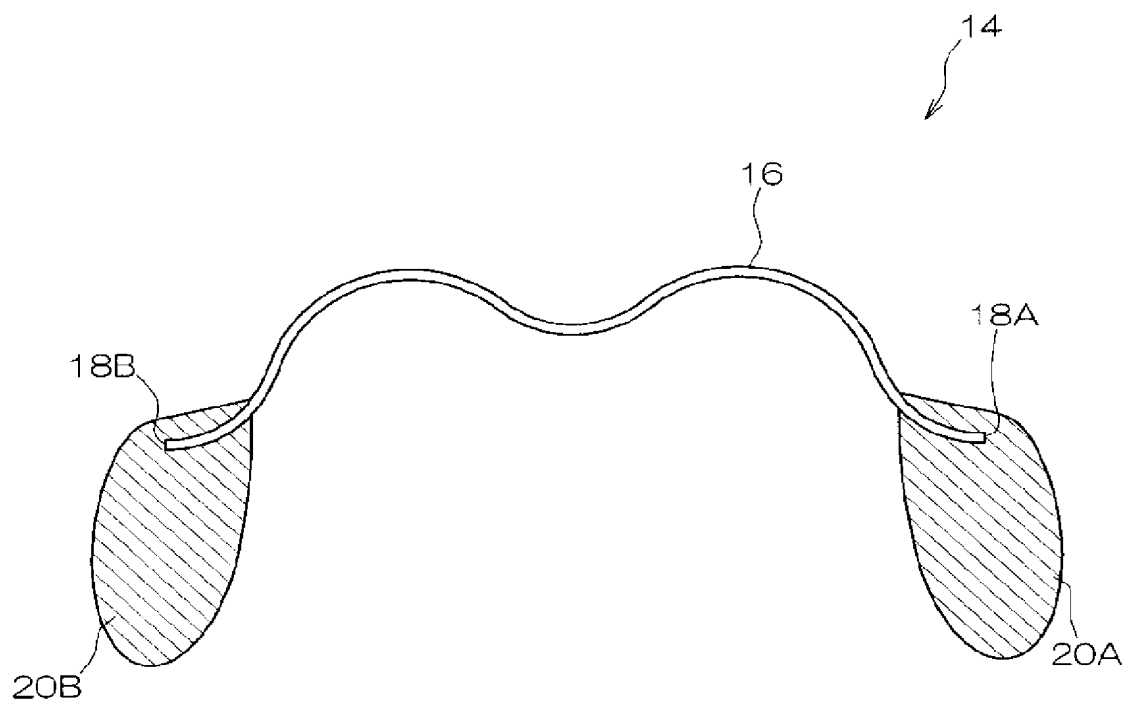
#### 【符号の説明】

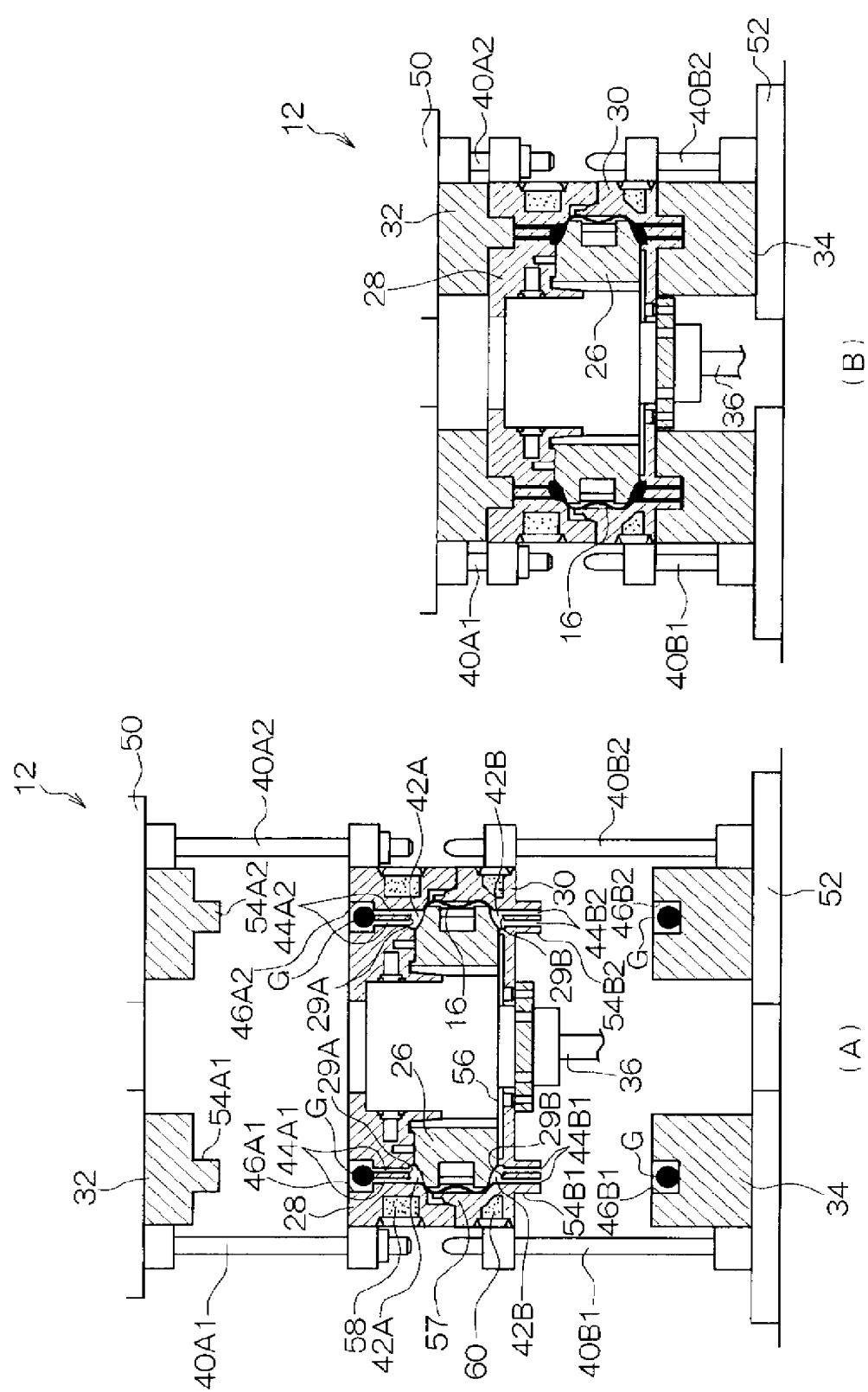
##### 【 0 0 9 4 】

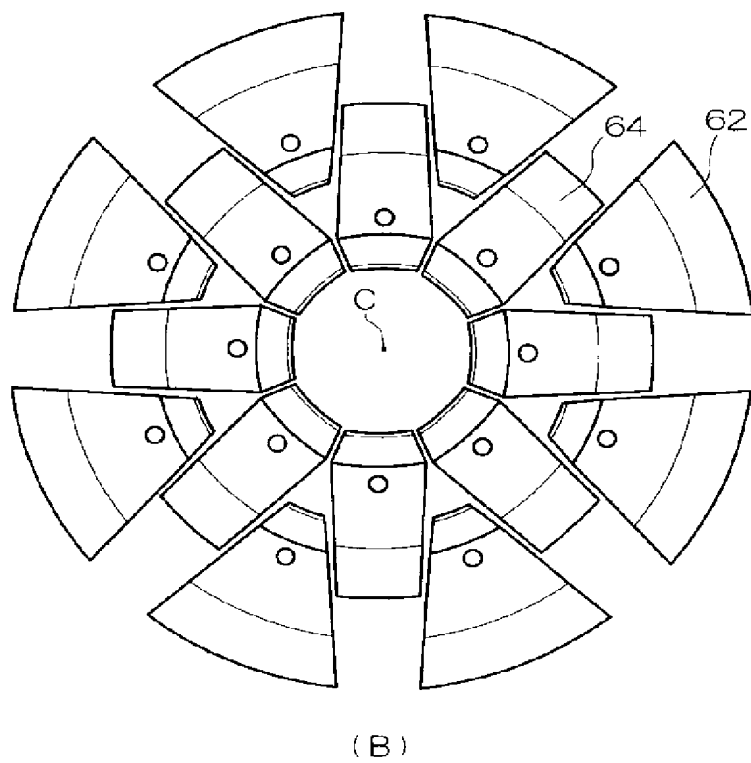
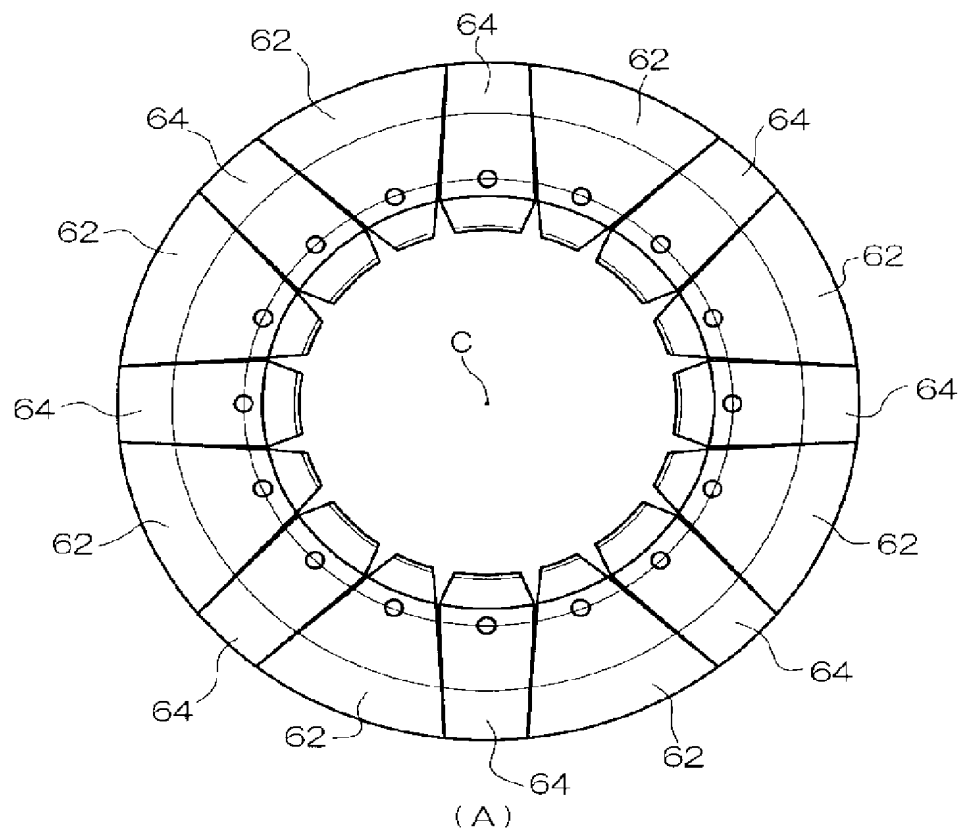
- 1 0 空気入りタイヤ
- 1 2 プレス機（中子製造用金型）
- 1 4 中子
- 1 6 支持部材
- 1 8 A、B 縁部
- 2 0 A、B ゴム部
- 2 4 トレッド部
- 2 8 上中間金型（トランスファー成形用第 1 金型）
- 3 0 下中間金型（トランスファー成形用第 2 金型、トランスファー成型用金型）
- 4 2 A、B キャビティ
- 4 4 A 1、A 2、B 1、B 2 ランナー
- 4 6 A 1、A 2、B 1、B 2 ポッド部
- 5 4 A 1、A 2、B 1、B 2 凸部
- 5 8 ジャケット（熱源）
- 6 0 ジャケット（熱源）
- 7 2 コンプレッション成形用金型

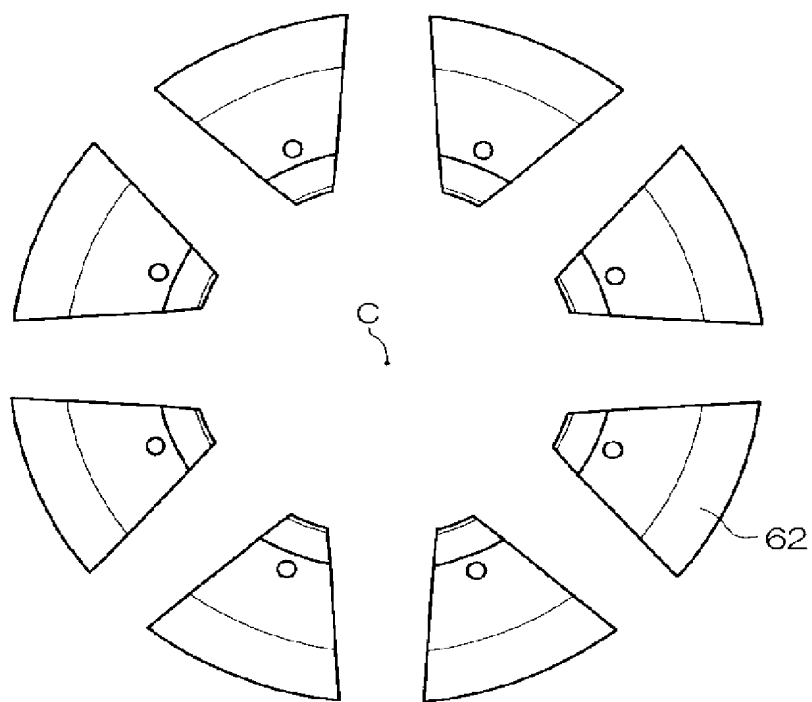


【図 2】

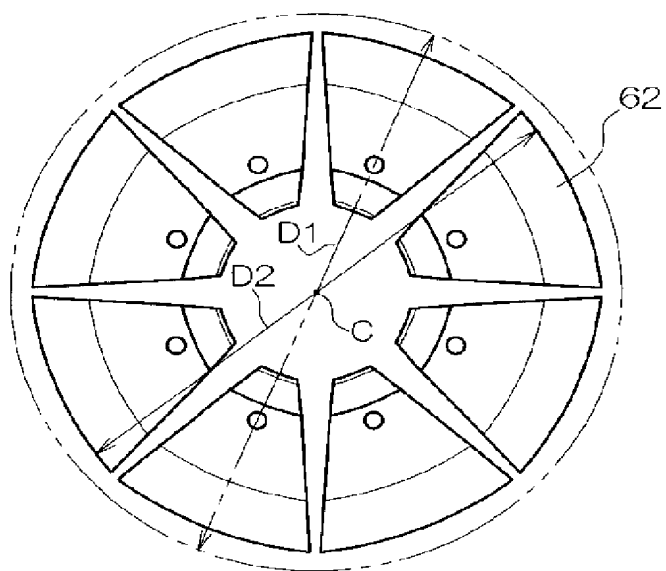




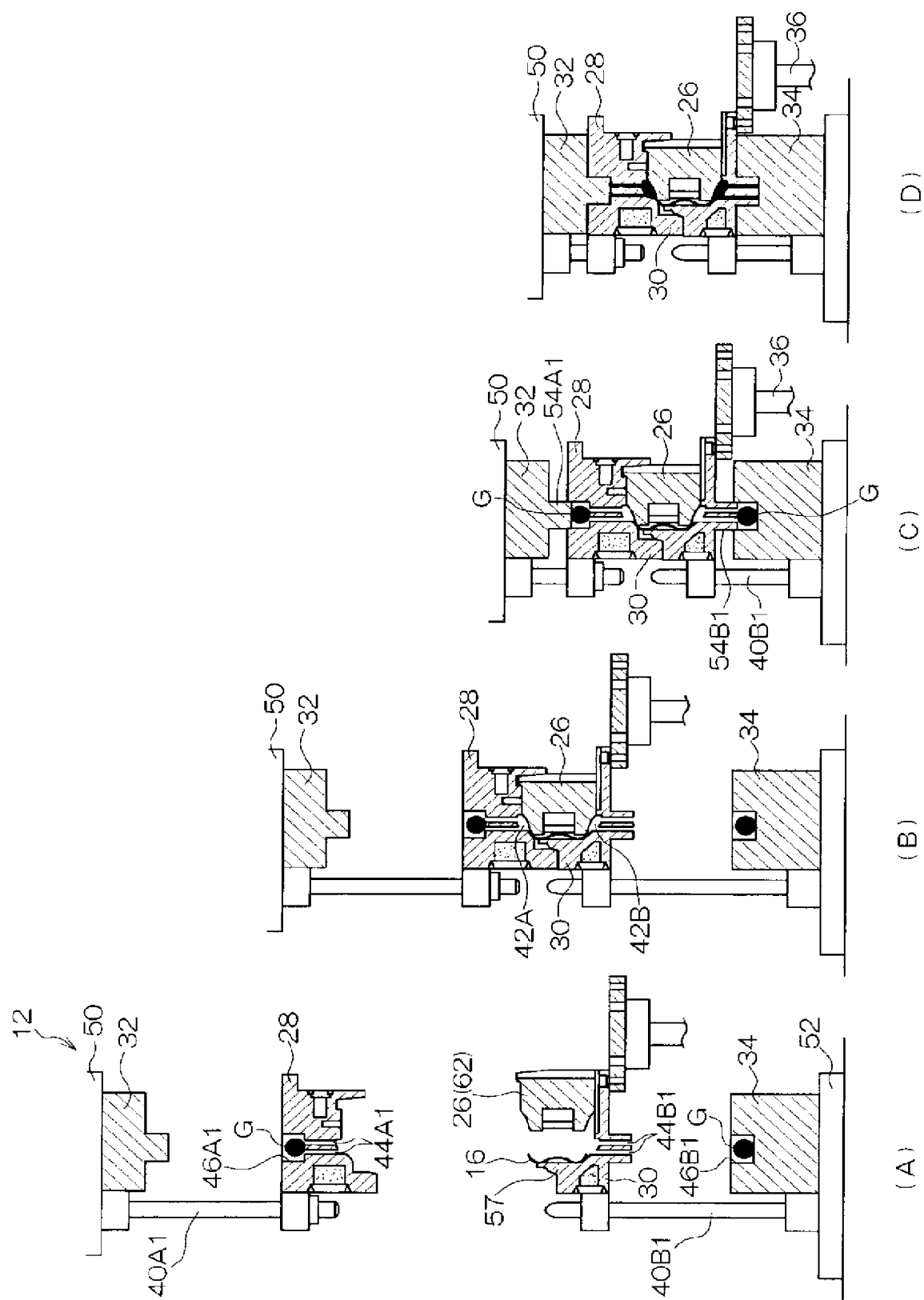


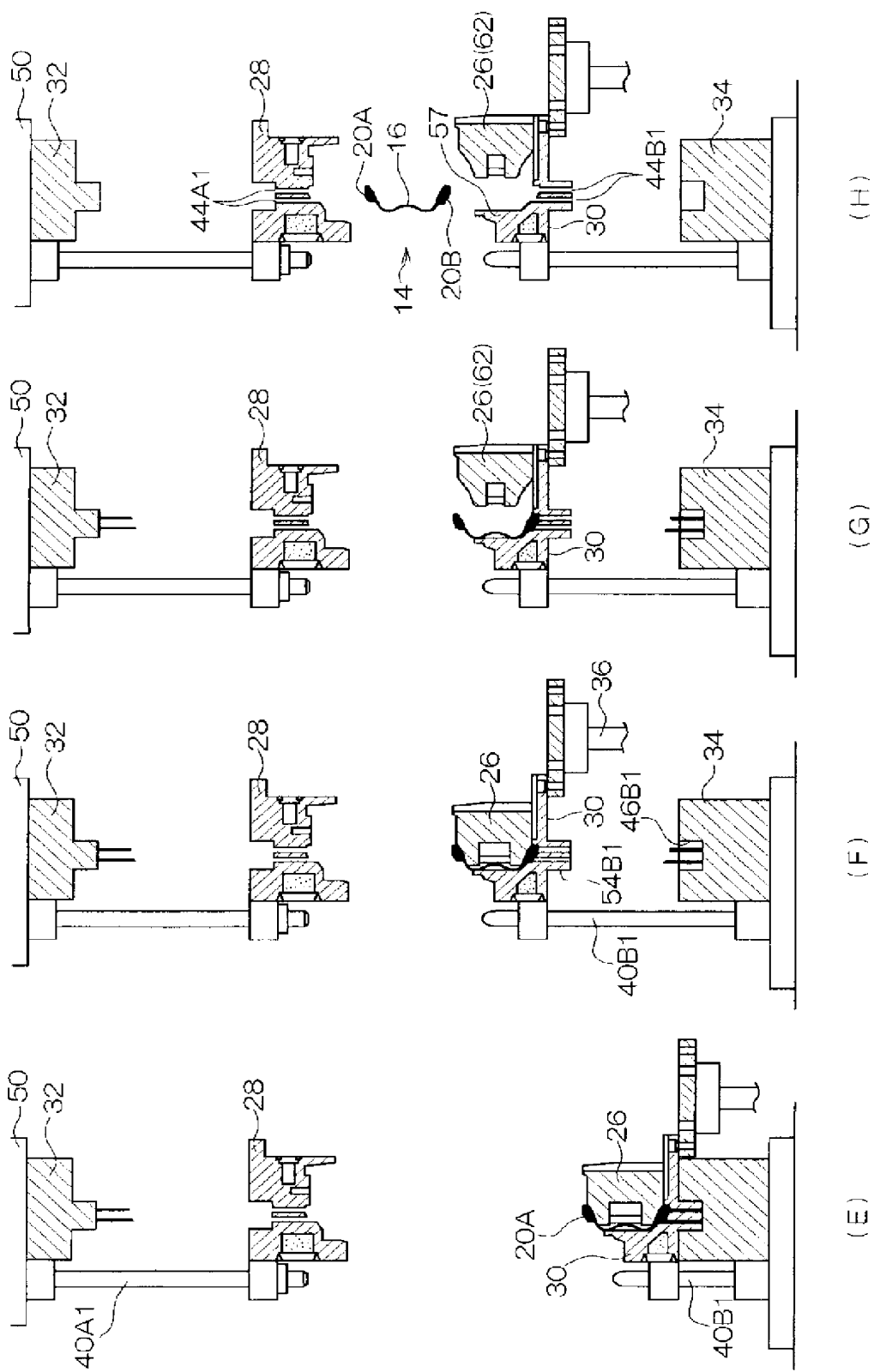


(C)

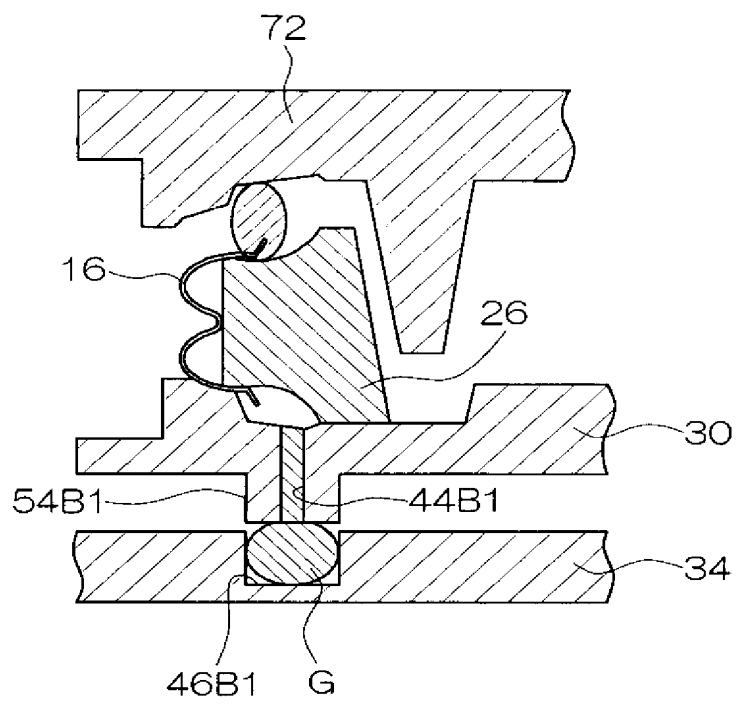


(D)

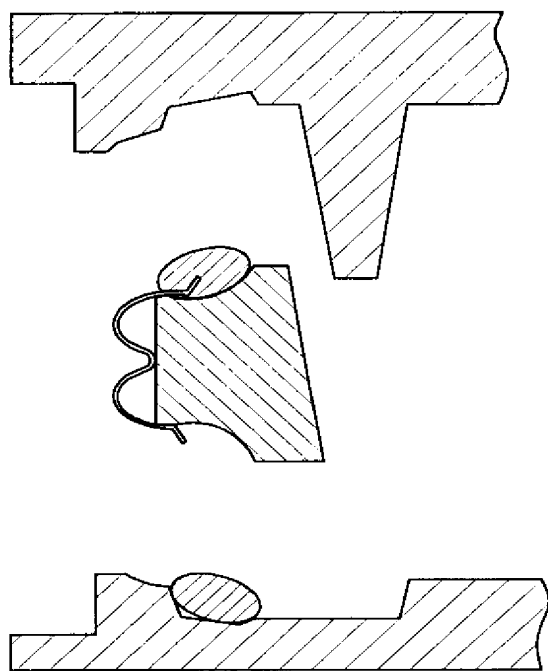




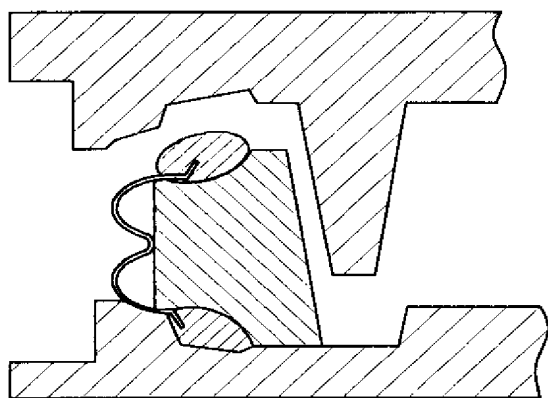
【図 8】



(A)



(B)



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 中子を高精度、高効率で連続生産でき、設備が簡素で低コストである中子製造用金型、及び、中子製造方法を提供することを課題とする。

【解決手段】 プレス機 10 は、中子を加硫成形により製造する装置である。この中子は、板状部材で構成されて空気入りタイヤの内側に配置され、内圧低下により空気入りタイヤが潰れると空気入りタイヤのトレッド部内側を外周面に当接させて支えるリング状の支持部材 16 と、支持部材 16 の幅方向の両縁部にそれぞれ接合されたリング状のゴム部と、を有する。プレス機 10 は、支持部材 16 の幅方向両縁部に非接触の状態で支持部材 16 に径方向内側から当接して支えるリング状のコア金型 26 と、コア金型 26 を幅方向から挟むように設けられ、上記のゴム部を形成するためのキャビティ 42 A、42 B をコア金型 26 との間にそれぞれ形成する上中間金型 28 及び下中間金型 30 と、を備えている。ポッド部 46 A 1、46 A 2 にそれぞれ収容されたゴム材料 G は、上中間金型 28 に形成されたランナー 44 A 1、A 2 からそれぞれキャビティ 42 A 内に、ポッド部 46 B 1、46 B 2 にそれぞれ収容されたゴム材料 G は、下中間金型 30 に形成されたランナー 44 B 1、B 2 からそれぞれキャビティ 42 B 内に、同時にトランスファーされる。

【選択図】 図 3

## 出願人履歴

0 0 0 0 0 5 2 7 8

19900827

新規登録

5 9 8 0 9 7 4 6 0

東京都中央区京橋 1 丁目 1 0 番 1 号

株式会社ブリヂストン